

33031



P A T E N T E
D E
I N T R O D U C C I O N

a favor de LATIPLAST, S.A., entidad española, domiciliada en Barcelona, Calle Llacuna, 114, por "PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACIÓN DE BOLSAS DE PLÁSTICO".

- .2-

MEMORIA DESCRIPTIVA

Se refiere la presente patente de introducción a un nuevo procedimiento para la fabricación de bolsas de plástico, el cual aporta considerables ventajas de todo tipo sobre los procedimientos similares conocidos hasta el momento.

5.

Sabida es la tendencia actual de utilizar el material plástico en numerosos menesteres, y más concretamente en todos aquéllos que lo permitan, debido principalmente a las considerables ventajas de tipo económico, constitucional y práctico que ello lleva consigo. Una de

10.



las aplicaciones concretas de dicho material plástico, ha sido la de fabricación de bolsas a base del mismo, lo cual se ha venido ejecutando por muy diversos métodos y procedimientos, de los cuales el más en boga ha resultado ser el que parte de un tubo flexible obtenido en una máquina de extrusión y que una vez aplastado por correspondientes rodillos de presión se hace pasar en forma continua a través de un complejo de elementos que se encargan de la confección de cada una de las bolsas por simple corte y soldadura.

El procedimiento para la fabricación de bolsas que por esta patente va a describirse pertenece en principio al más arriba citado, pero presentando sobre él una serie de apreciables mejoras que han de llevar a la consecución de bolsas más resistentes, con mayor capacidad, más fácilmente transportables, etc.

Así; en la primera fase de este procedimiento, que es la que comprende la salida del tubo de material plástico de la correspondiente boquilla de extrusión y el posterior aplastado del mismo a su paso por entre dos rodillos de presión, se ha previsto la interposición de unas guías laterales que al aplicarse contra las paredes del referido tubo, le obligan a conformar sendos entrantes angulares opuestos que últimamente conformarán respectivamente la boca y el fondo de la bolsa en cuestión.

A continuación, sigue la fase de imprimir la bolsa, para lo cual el rollo continuo de material plástico que se ha recogido en una bobina al finalizar la primera



fase, se sitúa en la correspondiente máquina en donde preferentemente dos rodillos de impresión proceden al marcado de la bolsa por ambas caras según los tipos que existan sobre los mismos, yendo ésta a enrollarse en una segunda bobina de la que pasa a la tercera fase del procedimiento.

5.

En esta tercera y última fase es donde va a completarse el conjunto de operaciones de corte, soldadura, etc. que conducirán a la formación de las bolsas. Para el logro de estas operaciones existen unos elementos auxiliares cuales son una cuchilla que se encarga de cortar el fondo del entrante angular que lleva la bolsa y que se ha de destinar a servir de boca a la misma, dos electrodos sim'etricos con la misión de troquelar las asas en cada una de las zonas dobles que quedan conformada en este mismo entrante, y por último un bloque encargado del corte y soldadura de las bolsas por los laterales de ellas. Obsérvese además que el otro entrante que va a destinarse a la zona de fondo de las bolsas no ha sufrido ninguna operación por lo que servirá para permitir una mayor amplitud, o lo que es lo mismo una mayor capacidad para la bolsa correspondiente.

10.

15.

20.

Se ha previsto también que en la operación de troquelado de las asas se interpongan entre las dos zonas dobles correspondientes de la bolsa en cuestión unas laminillas separadoras encargadas de evitar la adherencia entre aquéllas.

25.

Para su mejor comprensión y mayor facilidad en las descripciones, nos vamos a referir a continuación



a un dibujo que se adjunta a la presente memoria y que representa, a título de ejemplo explicativo, no limitativo, las distintas fases que integran un procedimiento para la fabricación de bolsas, realizado de conformidad con esta patente.

5.

En dicho dibujo, la figura 1 muestra un esquema de la primera fase integrante del procedimiento en cuestión; mostrando a su vez la figura 2 otro esquema de la segunda fase en donde se lleva a cabo la impresión de las bolsas; la figura 3 se corresponde con una vista en alzado y lateral, también esquematizada del proceso a seguir en la tercera fase del actual procedimiento; representándose lo propio en la figura 4 pero visto en planta y por la parte superior; la figura 5 es una vista en alzado y de frente de una bolsa realizada de conformidad con el presente procedimiento, y la figura 6 muestra por último una sección longitudinal completa de la propia bolsa referida, según el plano de corte A-A de la figura 5.

10.

15.

20.

25.

Según tales figuras, el procedimiento para la fabricación de bolsas objeto de esta patente, comprende la salida por la boquilla de extrusión -1- de una máquina extrusora (no representada en las figuras), de un tubo flexible -2- de material plástico, en el que diametralmente inciden sendas guías -3- que se encargan de que dicho tubo conforme sendos entrantes angulares opuestos que irán destinados últimamente a conformar la boca y fondo de la bolsa. A continuación, el mismo tubo -2- sufre una operación de aplastado a lo que colaboran sendos rodillos de presión



-4-, recogién dose seguidamente en una bobina -5-.

5. En la segunda fase del actual procedimiento la bobina -5- se hace pasar por una máquina de impresión, en la que preferentemente sendos rodillos -6-, dotados en su periferia de los correspondientes tipos de impresión, proceden al marcado de la tira laminar continua de la que se han de formar las bolsas, por ambas caras, recogién dose esta tira continua en una segunda bobina -7-.

10. A partir de dicha operación se entra en una tercera fase en la que la tira laminar continua pasa longitudinalmente por un complejo de elementos que al terminar su actuación dejan conformadas las bolsas. Este complejo de elementos comprende primeramente una cuchilla -8- que incide contra el fondo de uno de los entrantes diametrales existentes en la tira laminar continua y lo corta, de forma tal que determina dos dobles zonas -9- y -10- dispuestas a ambos lados de la boca de la bolsa. Estas zonas son las que a continuación reciben la acción de sendos electrodos -11- y -12- dispuestos simétricamente superior e inferiormente al paso de la tira laminar continua y encargados de troquelar en la forma apropiada las asas -13- de la misma bolsa. En esta operación se ha previsto la situación entre las zonas dobles -9- y -10- mencionadas, de una laminilla separadora que evite la adherencia entre las mismas, al recibir el efecto correspondiente de los electrodos -11- y -12-.

25. Por último, la presencia de un bloque transversal -14- al final del recorrido de la tira laminar continua es



el que determina la confección final de las bolsas, por llevar a tal efecto este bloque un elemento provocador del corte de aquéllas y otro elemento encargado de efectuar las soldaduras -15- y -16- que cierran los laterales de la propia bolsa,

5. Según todas las características del procedimiento descrito, una bolsa ejecutada a base de él llevará como características apreciables unas dobles zonas -9- y -10- en su boca que servirán de refuerzo, unas asas -13- que facilitarán su transporte y un entrante angular -17- en su fondo que permitirá el aumento de capacidad de la bolsa en cuanto a dimensionado transversal se refiere.

10. Serán independientes del alcance de la invención los detalles accesorios y demás características que no alteren su esencialidad, tales como los medios y aparatos utilizados en la puesta en práctica de la misma, por quedar todo ello comprendido dentro del espíritu de las siguientes reivindicaciones.

15.

- . -

N O T A

20. Se reivindica como objeto de la presente patente de introducción:

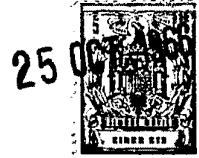
1. Procedimiento para la fabricación de bolsas de plástico, caracterizado esencialmente por comprender tres fases consecutivas, en la primera de las cuales se procede a la obtención de una bobina de una tira laminar



5. continua, de sección tubular, mediante la colaboración de unos rodillos de presión encargados del aplastamiento del tubo flexible saliente de la boquilla de una máquina de extrusión, mientras que en la segunda fase se realiza la impresión por ambas caras de la referida tira laminar que, en la última fase, pasa a través de un complejo de elementos que mediante cortes y soldaduras proceden a la conformación de las bolsas.

10. 2. Procedimiento para la fabricación de bolsas de plástico, según la reivindicación anterior, caracterizado asimismo por la situación, en la primera fase, entre la boquilla de extrusionado y los rodillos de presión, de sendas guías laterales encargadas de conformar en el tubo flexible sendos entrantes angulares destinados a ocupar
15. últimamente las zonas extremas de la bolsa.

20. 3. Procedimiento para la fabricación de bolsas de plástico, según las reivindicaciones anteriores, caracterizado además porque en la última fase se dispone una cuchilla que incide en el fondo de uno de los referidos entrantes angulares procediendo a su corte y determinando dos dobles zonas que irán a ocupar la boca de la bolsa, recibiendo posteriormente a tal efecto la actuación de sendos electrodos simétricos conformadores de las asas; previa
25. interposición de una laminilla separadora evitadora de la adherencia entre ambas zonas; concurriendo últimamente el corte y soldadura de los laterales de la misma bolsa con la colaboración de un bloque a propósito situado al final del procedimiento.



4. Procedimiento para la fabricación de bolsas de plástico.

La presente memoria consta de ocho hojas foliadas escritas a máquina por una sola cara.

Barcelona, 25 de octubre de 1966.

LATIPLAST, S.A.

P.a. I. FONTI

A large, stylized handwritten signature in black ink, written over the typed name "I. FONTI". The signature is enclosed within a large, hand-drawn oval.



Fig. 1

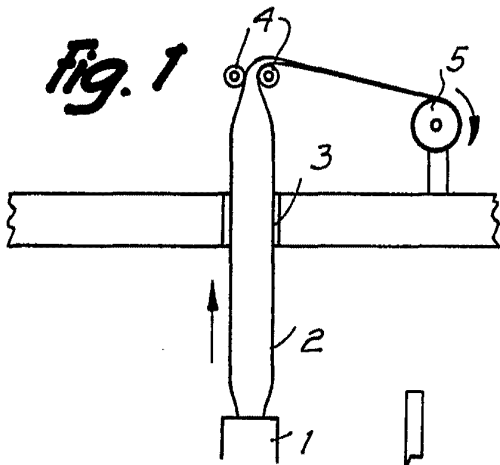


Fig. 2

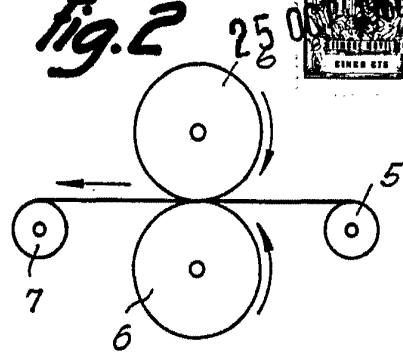


Fig. 3

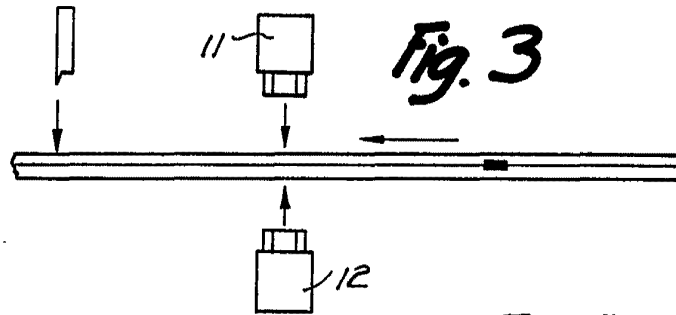


Fig. 4

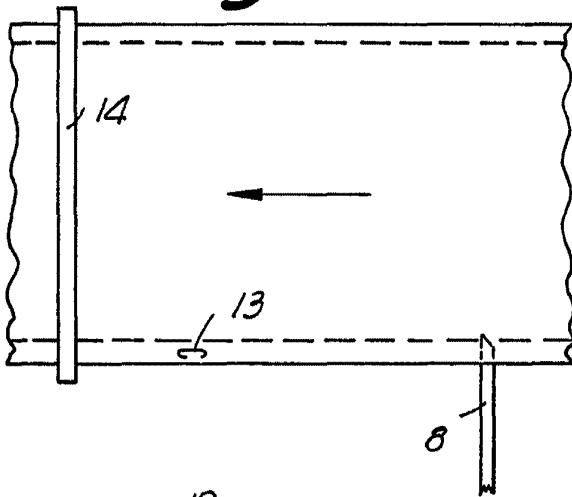


Fig. 5

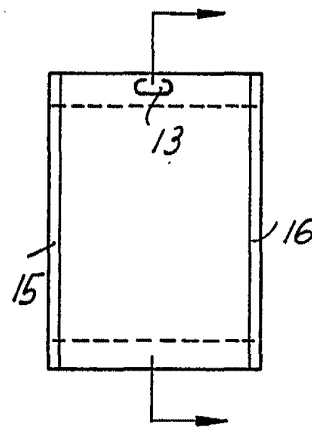
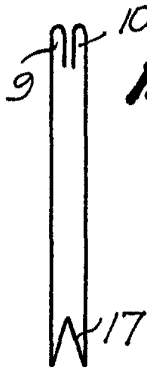


Fig. 6



Barcelona, 25 OCT 1966
Latiplast, S. A.

p.d. L. PONTI

14065